

# ワンウェイねじゲージ 2→1

PAT.P

One-way Thread Gauge 2→1

## 2→1アクションの測定により作業効率が向上!

This gauge make operating efficiency improve from the double measurement to just once!

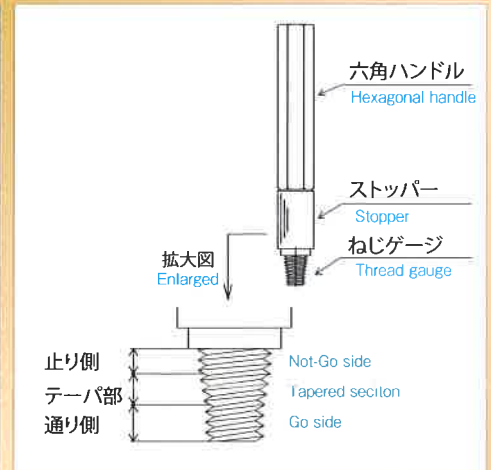
従来のプラグゲージによる通り・止りの2回測定に対し1アクションでの測定が可能になるため作業効率が向上します。

通り側ねじプラグゲージ部が無理なく挿入できストップ端面までで止れば合格と判定できます。

The one-way thread gauge make operational efficiency improve with just one measurement as opposed to an existing plug gauge must take a double measurement (Go / Not-Go).

A passing grade is that the GO-side thread plug gauge section can be easily inserted in a tapped hole and it stops up to the end face of the gauge stopper.

**SPO**  
**SERIES**



### ●特長 Features

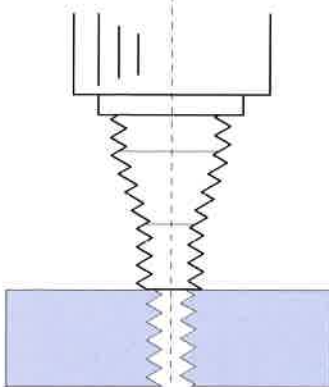
- ・着脱可能な六角ハンドルが付属しています。
- ・ハンドル部は締めすぎ防止のため左ねじ機構になっています。
- ・六角ハンドル部を取り外してストップ(ステンレス製)をつかんでご使用いただいても結構です。
- ・素材はゲージ鋼(SKS3,HRC58以上)を使用しており、耐摩耗性に優れています。
- ・お客様の信頼と安心にお応えするため、検査成績表が付属しております。

- ・Come with a hexagonal aluminum handle that is removable.
- ・The handle section uses a left-thread configuration to prevent over tightening.
- ・Remove the hexagonal handle section and can use this gauge grasping the stopper (stainless steel) directly.
- ・The material of gauge is Gauge steel (SKS3, HRC58 or harder), and the gauge has exceptional wear resistance.
- ・An inspection report for the thread gauge is included with to provide confidence and assurance for users!

### ■使い方 How to Use

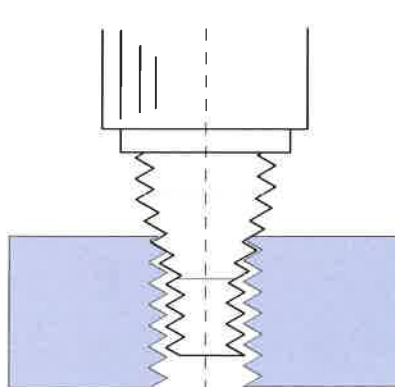
通り側ねじプラグゲージ部がねじ穴に無理なく挿入できストップ端面までで止れば合格と判定します。

A passing evaluation is that the GO-side thread plug gauge section can be easily inserted in a tapped hole and stop up to the end face of the gauge stopper.



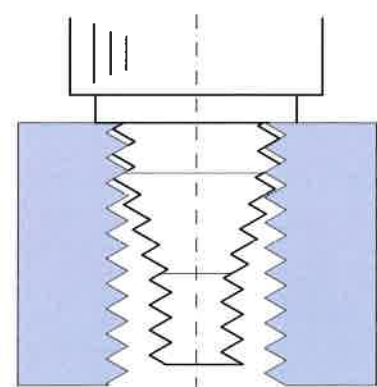
通り側挿入不可⇒不合格!

GO side insertion not possible ⇒ FAIL



テーパ部でストップ⇒合格!

Stops at tapered section ⇒ Pass



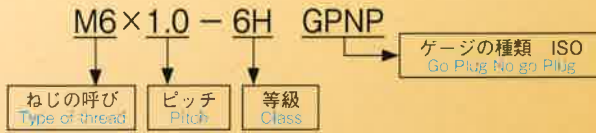
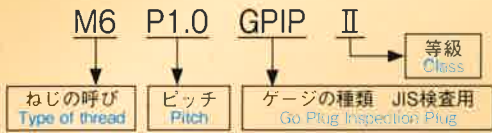
ストップ端面まで到達⇒不合格!

Reaches the end face of the gauge stopper ⇒ FAIL

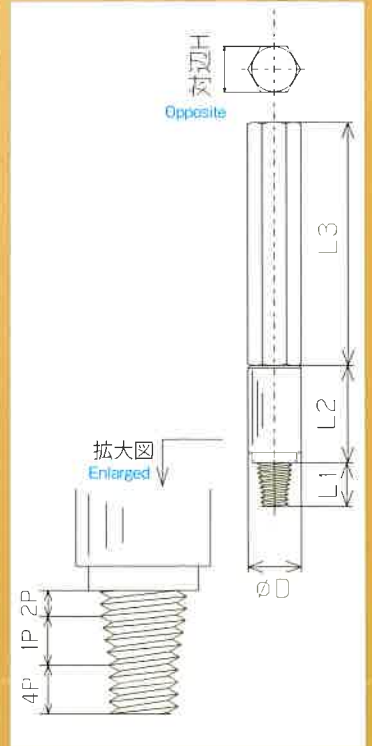
■表記例 Notation Example

メートルねじプラグゲージ(JIS方式)  
Metric Thread Plug Gauge (JIS method)

メートルねじプラグゲージ(ISO方式)  
Metric Thread Plug Gauge (ISO method)



ねじの呼び Type of thread	ピッチ P Pitch	ねじ部 L1 Thread	ストッパ部 L2 Stopper	ストッパ径 φD Stopper	六角ハンドル部 L3 Hexagonal handle	六角ハンドル部 H Hexagonal handle	ゲージの種類 Gauge type	等級 Class						
M1.4	0.3	並目 coarse	20	6	20	6	GPIP (JIS 検査用) (for JIS inspection)	II (JIS 等級) (JIS class)						
M1.6	0.35	並目 coarse												
M1.7	0.35	並目 coarse												
M1.8	0.35	並目 coarse												
M2	0.4	並目 coarse												
M2.3	0.4	並目 coarse												
M2.5	0.45	並目 coarse												
M2.6	0.45	並目 coarse												
M3	0.5	並目 coarse												
M4	0.7	並目 coarse												
M5	0.8	並目 coarse	20	11	30	9	GPWP (JIS 工作用) (for JIS work)	II (JIS 等級) (JIS class)						
M6	1.0	並目 coarse												
M7	1.0	並目 coarse												
M8	1.25	並目 coarse												
M8	1.0	細目 fine												
M10	1.5	並目 coarse												
M10	1.25	細目 fine												
M10	1.0	細目 fine												
M12	1.75	並目 coarse												
M12	1.5	細目 fine												
M12	1.25	細目 fine	25	14	50	12	GPNP (ISO)	6H (ISO 等級) (ISO class) ※ M1.4 (5H)						
M14	2.0	並目 coarse												
M14	1.5	細目 fine												
M16	2.0	並目 coarse												
M16	1.5	細目 fine												
M18	2.5	並目 coarse												
M18	1.5	細目 fine												
M20	2.5	並目 coarse												
M20	1.5	細目 fine							30	18	50	17	GPNP (ISO)	6H (ISO 等級) (ISO class) ※ M1.4 (5H)
M14	2.0	並目 coarse												
M16	2.0	並目 coarse												
M16	1.5	細目 fine												
M18	2.5	並目 coarse												
M18	1.5	細目 fine												
M20	2.5	並目 coarse												
M20	1.5	細目 fine												



※別途特殊寸法も製作いたします。(細目・極細目・ユニファイ、メッキ前設定など)。  
※Other specifications are available (reflective diameter can be changed for fine, extra-fine, unified, and pre-plating sections).

■特殊形状品 Special Configurations

ねじ全域の測定

The whole of thread area measurement

※ワークに合わせて通り側ねじゲージ部を長くすることにより、ねじ全域を測定できます。  
※ The whole thread area can be measured when using the gauge with a long Go-side thread gauge that matches the work.

ねじ穴の同軸度同時判定

Measurement of threaded hole coaxially (alignment)

ピンゲージ部  
Pin gauge

※先端に下穴測定用のピンゲージ部を設けることにより、ねじ穴の同軸度が測定できます。  
※ Threaded hole coaxiality can be measured by attaching a pin gauge for tap drill hole measurement at the tip.

ねじと下穴の測定

Measurement of threaded hole and tapped hole

※1本のゲージでねじと下穴の測定ができます。  
※ Both a threaded hole and a tap drill hole measurements can be made with just one gauge.

PIONEER of PIN GAUGE



本社・工場 〒529-1413 滋賀県東近江市五個荘築瀬町 10-6  
TEL 0748-45-5100(代) FAX 0748-45-5111  
http://www.eisen.gr.jp/ mail: pingauge@eisen.gr.jp



外観・仕様などは製品改良のために、予告なく一部変更することがありますのでご了承ください。